



DEUTSCHES
PATENTAMT

21 Aktenzeichen: P 44 11 302.1-41
22 Anmeldetag: 31. 3. 94
43 Offenlegungstag: —
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 19. 10. 95

DE 44 11 302 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:

Degussa AG, 60311 Frankfurt, DE

72 Erfinder:

Domesle, Rainer, Dr., 63755 Alzenau, DE; Engler,
Bernd, Dr., 63457 Hanau, DE; Lox, Egbert, Dr., 63457
Hanau, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 42 14 340 A1

54 Verfahren zur Herstellung eines beschichteten, monolithischen Trägerkatalysators

57 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines monolithischen Trägerkatalysators mit einem beschichteten gasdurchlässigen Formkörper. Der Formkörper wird aus einem oder mehreren zuvor mit einer Dispersionsbeschichtung beschichteten glatten und/oder gewellten Metallfolienbändern gebildet. Während oder nach der Bildung des Formkörpers werden die Metallfolienbänder mit mindestens einem benachbarten Metallfolienband beziehungsweise mit mindestens einer benachbarten Lage desselben Metallfolienbandes metallfügetechnisch verbunden.

DE 44 11 302 C 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines beschichteten, monolithischen Trägerkatalysators, der aus einem zylinderförmigen in axialer Richtung gasdurchlässigen Formkörper besteht, welcher aus einem oder mehreren miteinander metallfügetechnisch verbundenen glatten und/oder gewellten Metallfolienbändern gebildet ist, deren Längsausdehnung quer zur Zylinderachse liegt und die gegebenenfalls Schlitz-, Lochungen und/oder Prägungen aufweisen und zur Bildung des Formkörpers gestapelt oder gefaltet und gegebenenfalls verschlungen oder spiralförmig aufgewickelt werden. Insbesondere betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines mit einer Dispersionsbeschichtung beschichteten, monolithischen Trägerkatalysators zur Verwendung bei chemischen Stoffumwandlungen oder als Adsorber für gasförmige oder flüssige Komponenten eines Stoffgemisches.

Beschichtete Metallträger werden in großen Stückzahlen bei der Autoabgasreinigung als Katalysatoren oder als regenerierbare Absorber zur Speicherung von Kohlenwasserstoffen und Stickoxiden eingesetzt.

Die aus den Metallfolienbändern gebildeten Formkörper weisen eine Zellstruktur auf, die einen Durchtritt des zu reinigenden Abgases in axialer Richtung erlaubt. Im einfachsten Fall handelt es sich bei der Zellstruktur um achsenparallele Strömungskanäle. Je nach Art der Wellung der Metallfolienbänder können die Strömungskanäle gegenüber der Achsenrichtung geneigt sein und auch Abwinkelungen aufweisen. Schlitz-, Lochungen und Prägungen führen zu einem Gasaustausch zwischen den verschiedenen Strömungskanälen sowie zu einer starken Verwirbelung und damit zu einem intensiven Kontakt des Abgases mit der katalytisch aktiven Beschichtung.

Typische Zelldichten von Metallträgerkatalysatoren in der Autoabgaskatalyse liegen zwischen 15 cm^{-2} und 78 cm^{-2} . Zur Verbesserung des Reinigungsgrades der Abgase werden Zelldichten bis zu 186 cm^{-2} angestrebt.

Die DE 29 46 685 C2 beschreibt ein Verfahren zur Herstellung eines Metallträgerkatalysators aus einem in einem Metallmantel angeordneten Verbundkörper. Der Verbundkörper wird aus abwechselnd aufeinander angeordneten glatten und gewellten beziehungsweise gefalteten Blechen aus hochtemperaturfestem Metall hergestellt, wobei die Bleche als Vorform des Verbundkörpers zu einem Paket geschichtet oder spiralförmig aufgewickelt werden und die Vorform an ihren Stirnflächen verschweißt, der Verbundkörper in den Metallmantel eingesetzt und mit diesem ebenfalls verschweißt wird. Anschließend wird das Innere des Verbundkörpers mit einem katalysefördernden Metalloxyd beschichtet.

Die DE 29 24 592 A1 beschreibt ebenfalls ein Verfahren zum Herstellen eines Trägers für einen Metallträgerkatalysator. Der Träger besteht aus glatten und gewellten Blechen, die lagenweise abwechselnd angeordnet und punktuell oder insgesamt miteinander verlötet sind. Das Lot wird an den entsprechenden Stellen in Form einer Lotpaste, eines Lotpulvers oder eines Lotbandes aufgetragen. Zum Verlöten wird der gesamte Träger im Vakuum oder unter Schutzgas auf Löttemperatur erwärmt.

Beiden Verfahren ist gemeinsam, daß die katalytisch aktive Dispersionsbeschichtung erst nach dem metallfügetechnischen Verbinden, d.h. erst nach dem Verschweißen beziehungsweise nach dem Verlöten des Formkörpers vorgenommen wird. Dies führt dazu, daß

infolge der Oberflächenspannungen die Dispersionsbeschichtung sich an den spitzen Winkeln zwischen zwei sich berührenden Metallbändern ansammelt, und somit die Beschichtungsdicke über den Querschnitt des Formkörpers sehr ungleichmäßig wird. Das in den Winkeln angesammelte Material ist für das zu reinigende Abgas nur schlecht zugänglich, so daß das katalytisch aktive Material nur unbefriedigend genutzt wird. Darüber hinaus führt die Anhäufung des Beschichtungsmaterials auch zu einer Erhöhung des Strömungswiderstandes für das Abgas.

Diese Nachteile sind bei Formkörpern mit vergleichsweise niedrigen Zelldichten bis 32 cm^{-2} weniger stark ausgeprägt. Bei höheren Zelldichten führt die nachträgliche Beschichtung jedoch zu einer größer werdenden Gefahr von Zellverengungen und Zellverstopfungen, so daß Formkörper mit Zelldichten oberhalb 93 cm^{-2} kaum noch beschichtbar sind.

In der WO 92/14549 wird vorgeschlagen, bei Zelldichten im Bereich zwischen 125 und 186 cm^{-2} die Formkörper aus bereits beschichteten Metallfolienbändern herzustellen und ohne weitere fügetechnische Verbindungen in das umhüllende Mantelrohr einzuschieben. Bei diesen Metallträgerkatalysatoren ist nur aufgrund der verwendeten hohen Zelldichte eine ausreichende Stabilität und Sicherheit gegenüber einem Ausschleiben des Formkörpers aus dem Mantelrohr infolge des Abgasdruckes gewährleistet. Auf diese Weise hergestellte Metallträgerkatalysatoren mit geringerer Zelldichte zeigen keine ausreichende Stabilität gegenüber dem pulsierenden Abgasdruck und die dadurch verursachten axialen und radialen Schwingungen im Betrieb.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Verfahren zur Herstellung beschichteter monolithischer Trägerkatalysatoren anzugeben, welches es ermöglicht, unabhängig von der Zelldichte beschichtete Metallträger zu erzeugen, die die hohe Schichtdickengleichmäßigkeit von Metallträgern aufweisen, die aus zuvor beschichteten Metallfolienbändern zusammengestellt werden und gleichzeitig die hohe Festigkeit von Metallträgern besitzen, deren Metallfolienbänder vor dem Beschichten metallfügetechnisch miteinander verbunden werden.

Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren zur Herstellung eines monolithischen Trägerkatalysators gelöst, der aus einem zylinderförmigen in axialer Richtung gasdurchlässigen Formkörper besteht, wobei der Formkörper aus einem oder mehreren zuvor mit einer Dispersionsbeschichtung beschichteten glatten und/oder gewellten Metallfolienbändern gebildet wird, deren Längsausdehnung quer zur Zylinderachse liegt und die gegebenenfalls Schlitz-, Lochungen und/oder Prägungen aufweisen und zur Bildung des Formkörpers gestapelt oder gefaltet und gegebenenfalls verschlungen oder spiralförmig aufgewickelt werden.

Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß während und/oder nach der Bildung des Formkörpers die Metallfolienbänder mit mindestens einem benachbarten Metallfolienband beziehungsweise mit mindestens einer benachbarten Lage desselben Metallfolienbandes metallfügetechnisch verbunden werden.

Zur weiteren Erhöhung der Festigkeit des Trägerkatalysators kann es vorteilhaft sein, den Formkörper in ein Mantelrohr einzusetzen und beide direkt oder unter Verwendung einer elastischen Lagerung aus Metall zum Ausgleich thermischer Dehnungen metallfügetechnisch miteinander zu verbinden.

Zur Verbindung der beschichteten Metallfolienbän-

der können das Elektronenstrahl- oder das Laserschweißen eingesetzt werden. Beide Verfahren eignen sich zur Verbindung der Metallfolienbänder während der Bildung des Formkörpers. So kann z. B. beim Herstellen eines spiralförmig aufgewickelten Formkörpers aus einem glatten und einem gewellten Band jede neu hinzukommende Lage eines Metallbandes mit der jeweils darunterliegenden verschweißt werden.

Ebenso ist es möglich, das glatte und das gewellte Band bereits vorab miteinander zu verschweißen und erst danach aufzuwickeln oder zu falten und den gefalteten Stapel gegebenenfalls miteinander gemäß der DE 40 16 276 C1 oder WO 89/07488 zu verschlingen. Da bei dieser Vorgehensweise die Metallfolienbänder nicht mit jedem benachbarten Folienband verschweißt sind, ist zumeist ein Einbau des Formkörpers in ein Mantelrohr notwendig.

Die Festigkeit des Formkörpers kann durch ein nachträgliches Verschweißen der Metallfolienbänder an den Stirnflächen des Formkörpers erhöht werden. Diese Maßnahme kann auch als alleinige fügetechnische Verbindung eingesetzt werden.

Die Verbindung der beschichteten Metallfolienbänder untereinander kann mittels beliebiger kontinuierlicher oder unterbrochener Kontaktnähte oder Kontaktpunkte in beliebiger Zahl erfolgen. Die Kontaktkontinuitäten sind vorzugsweise ringförmig – auch spiralförmige, sinusförmige oder sägezahnartige Ausführungen sind denkbar, wobei aus Festigkeitsgründen der Primärform der Kontaktkontinuität eine Sekundärform aufmoduliert sein kann. Auch unterbrochene Kontaktkontinuitäten und einzelne Kontaktpunkte mit beliebigem Abstand voneinander sind möglich. Es kann z. B. genügen, bei einem spiralförmig aufgewickelten Formkörper nur zwei Schweißnähte über die Gesamtlänge des Formkörpers anzubringen.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird die Dispersionsbeschichtung des oder der Metallfolienbänder mit einem oder mehreren beschichtungsfreien Streifen parallel zur Längsrichtung der Bänder hergestellt, an denen die Bänder mit mindestens einem benachbarten Metallfolienband beziehungsweise mit mindestens einer benachbarten Lage desselben Metallfolienbandes während und/oder nach der Bildung des Formkörpers metallfügetechnisch verbunden werden.

In dieser bevorzugten Ausführungsform des Verfahrens kann neben dem Elektronenstrahl- oder Laserschweißen auch das Widerstandsschweißen z. B. in Form des Rollradsschweißens mit Vorteil eingesetzt werden. Alternativ besteht in diesem Fall die Möglichkeit, die metallfügetechnische Verbindung auch durch Lötten herzustellen.

Bei der Auswahl eines geeigneten Schweißverfahrens ist darauf zu achten, daß bei Verwendung temperaturempfindlicher Dispersionsbeschichtungen sowohl die zu verbindenden Metallfolienbänder als auch gegebenenfalls der Formkörper und das Mantelrohr während des Schweißvorganges nur an den jeweilig vorgesehenen Kontaktstellen hohen Temperaturen ausgesetzt werden, um die Dispersionsbeschichtung nicht thermisch zu beschädigen. Ebenso können bei Verwendung temperaturempfindlicher Dispersionsbeschichtungen nur solche Lötverfahren verwendet werden, bei denen wie beim Schweißen nur die Kontaktstellen erhitzt werden. Zum Beispiel ist möglich, daß ein Lötband zwischen zwei Metallbändern gelegt und durch einen Laser- oder Elektronenstrahl die zum Lötten benötigte Wärme örtlich erzeugt wird. Gegebenenfalls ist das Lötten oder

Schweißen unter Schutzgasatmosphäre vorzunehmen.

Sind die Metallfolienbänder mit temperaturstabilen Dispersionsbeschichtungen versehen, so eignet sich das Lötten auch zur Verbindung der Metallfolienbänder erst nach der Bildung des Formkörpers. Hierzu werden während der Bildung des Formkörpers die beschichtungsfreien Streifen mit Lotpaste bestrichen oder es werden an diesen Stellen Lotbänder eingelegt. Danach wird der gesamte Formkörper auf Löttemperatur erwärmt.

Die Verbindung durch Verschweißen und/oder Lötten kann an beliebigen Stellen über die Länge des Formkörpers, z. B. bei einem und drei Viertel der Gesamtlänge und/oder auch an den Stirnflächen erfolgen. Die Häufigkeit der fügetechnischen Verbindungen richtet sich nach der benötigten Festigkeit für den beabsichtigten Anwendungsfall. Wenn infolge einer ungenügenden Prozeßkontrolle die Schweißpunkte zu einer Durchlöcherung der Metallfolie führen, ist dies meist unerheblich. Derartige Perforationen können sogar durchaus gewünscht sein, weil dadurch eine Durchmischung von durchströmendem Gas von einem Kanal zum Nachbar kanal senkrecht zur Durchflußrichtung auftritt, was zu einer Verbesserung des Stoffaustausches zwischen Gas und Beschichtung führen kann.

Vor dem Verschweißen oder Verlöten der Metallfolienbänder an den Stirnflächen des fertigen Formkörpers ist es für den Fall, daß die Metallfolienbänder in ihren Randbereichen nicht beschichtungsfrei hergestellt wurden, zweckmäßig, zur Herstellung einer dauerhaften Verbindung die Metallfolienbänder an den Stirnflächen vor dem Schweißvorgang mechanisch, z. B. mit einer Bürste zu reinigen oder auf chemischem Wege gänzlich oder teilweise durch Anätzen oder Auflösen von der Beschichtung zu befreien.

Die beschichtungsfreien Streifen auf den Metallfolienbändern können auf einfache Weise durch Verwendung von Blenden beim Aufbringen der Beschichtung oder mittels einer Trennmittelschicht erzeugt werden, die eine Beschichtung verhindern oder ein leichtes Entfernen der Beschichtung vor dem Verschweißen beziehungsweise Lötten z. B. durch einfaches Erhitzen und nachfolgendes leichtes Abblasen ermöglichen. Ebenso können vor einer Beschichtung die vorgesehenen beschichtungsfreien Streifen mittels eines geeigneten Klebbandes geklebt werden, damit diese z. B. nach Abziehen oder thermischem Wegoxidieren sauber zur Verfügung stehen.

Das Mantelrohr, in welches der Formkörper eingesetzt und mit dem er metallfügetechnisch verbunden wird, kann aus Halbschalen aufgebaut sein und an seinen Enden konische Verjüngungen zum Einbau in den Abgasstrang eines Kraftfahrzeuges aufweisen. Ebenso können zwei oder mehrere Formkörper in ein einziges Mantelrohr eingesetzt und befestigt werden. Dabei können das Mantelrohr beziehungsweise die Halbschalen zur Aufnahme von Formkörpern unterschiedlichen Stirnflächenquerschnittes ausgebildet sein. Ebenso ist es möglich, Formkörper mit unterschiedlichen Zelldichten oder Längen in einem Mantelrohr zu kombinieren.

Zur Verminderung mechanischer Spannungen im Randbereich des Formkörpers infolge von Temperaturwechselbeanspruchungen können Maßnahmen zur elastischen Lagerung des Formkörpers im Mantelrohr vorgesehen sein, beispielsweise ein federndes grobgewelltes Metallfolienband gemäß der DE 38 17 490 A1.

Neben dem metallfügetechnischen Verbinden von Mantelrohr und Formkörper kann der Formkörper auch in ein formschlüssiges Gehäuse eingelegt und

durch Sicken oder konische Endstücke gegenüber axialen Verschiebungen gesichert sein. Gegebenenfalls kann bei formschlüssigen Gehäusen der Formkörper zur Abdichtung und thermischen Isolation sowie zur Schwingungsdämpfung mit Fasermatten und/oder Blähmatten ganz oder teilweise umwickelt sein, wobei der Formkörper zusätzlich von ein oder mehreren beschichteten oder unbeschichteten Folienlagen umhüllt sein sollte.

Die Metallfolienbänder können je nach Anwendungsfeld unterschiedliche Zusammensetzung aufweisen. Für die Autoabgasreinigung empfehlen sich hochtemperaturbeständige Stähle mit Chrom, Aluminium und gegebenenfalls Nickel als wesentliche Bestandteile neben Eisen. Für stationäre Abgasreinigungsprozesse und allgemeine chemische Prozesse können weniger temperaturbeständige, dafür aber z. B. gegenüber SO_2 beziehungsweise SO_3 resistenter Stahlzusammensetzungen gewählt werden. Im Falle von Absorptions- und Adsorptionsanwendungen bei niedrigen Temperaturen kann sogar Aluminium als Material für die Metallfolienbänder eingesetzt werden.

Bevorzugte Dicken der Metallfolienbänder liegen zwischen 40 und 150 μm . Ein besonderer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens ist die Tatsache, daß Formkörper sowohl mit sehr geringer als auch sehr hoher Zelldichte herstellbar sind. Bevorzugt ist das Verfahren bei Zelldichten größer als 15 cm^{-2} einsetzbar.

Die Zusammensetzung der Dispersionsbeschichtung auf den Metallfolienbändern hängt von der geplanten Verwendung des fertigen Formkörpers ab. Bei Verwendung als Katalysator besteht die Dispersionsbeschichtung aus feinteiligen, meist hochoberflächigen Metalloxiden wie Aluminiumoxid, Siliziumdioxid und Titanoxid sowie Mischungen davon, auf denen die katalytisch aktiven Komponenten, beispielsweise die Edelmetalle der Platingruppe oder Unedelmetalle, und gegebenenfalls Promotoren abgeschieden sind. Die katalytisch aktiven Komponenten und gegebenenfalls Promotoren können schon vor der Beschichtung der zumeist wäßrigen Beschichtungsdispersion in Form von löslichen oder unlöslichen Vorstufen zugefügt werden, die erst beim Kalzinieren der Dispersionsbeschichtung in die eigentlichen katalytisch aktiven Komponenten überführt werden. Es ist jedoch auch eine nachträgliche Imprägnierung des fertigen Formkörpers mit weiteren katalytisch aktiven Komponenten und/oder Promotoren möglich. Die nachträgliche Imprägnierung kann vor dem Einbau des beschichteten Formkörpers in ein Mantelrohr oder Gehäuse oder auch danach vorgenommen werden.

Bei Verwendung des beschichteten Formkörpers als Absorber für Schadstoffe im Abgas wird häufig eine feinteilige Beschichtung aus Zeolithen eingesetzt. Auch mehrlagige Beschichtungen aus verschiedenen feinteiligen Stoffen sind möglich.

Die folgenden Figuren zeigen

Fig. 1a Glattes Metallfolienband (1) in Seitenansicht und Draufsicht. Die Beschichtung (2) des Metallfolienbandes weist 2 unbeschichtete parallele Streifen (3) auf.

Fig. 1b Gewelltes Metallfolienband (4) in Seitenansicht und Draufsicht. Die Beschichtung (2) des Metallfolienbandes weist 2 unbeschichtete parallele Streifen (3) auf. Die Wellung des Metallfolienbandes ist senkrecht zur Längsrichtung des Bandes ausgerichtet.

Fig. 1c Gewelltes Metallfolienband (5) in Seitenansicht und Draufsicht. Die Beschichtung (2) weist 3 unbeschichtete parallele Streifen (3) auf. Die Wellung des Metallfolienbandes bildet mit der Längsrichtung des

Bandes einen Winkel von kleiner als 90° .

Fig. 2 Bildung eines spiralig aufgewickelten Formkörpers (6) aus einem glatten (1) und einem gewellten Band (4). Jede Windung eines Bandes ist mit beiden benachbarten Windungen verbunden.

Fig. 3 Bildung eines spiralig aufgewickelten Formkörpers (6) aus einem glatten (1) und einem gewellten Band (4). Die fügetechnische Verbindung wird nur zwischen dem gewellten und glatten Band hergestellt.

Fig. 4 Bildung eines gefalteten Formkörpers (6).

Fig. 5 Bildung eines gestapelten Formkörpers (6).

Fig. 6 Bildung eines spiralig aufgewickelten Formkörpers (6) unter Verwendung von Lotbändern (8).

Fig. 7 Stirnseitiges Verschweißen eines fertigen Formkörpers (6) mit Hilfe des Widerstandsschweißens.

Beispiel 1

Fig. 1 zeigt jeweils in Seitenansicht und Draufsicht drei verschiedene Ausführungsformen von Metallfolienbändern, die beidseitig mit einer Beschichtung (2) versehen sind, die gemäß der bevorzugten Ausführung des Herstellverfahrens beidseitig korrespondierende beschichtungsfreie Streifen (3) aufweist. Die beschichtungsfreien Streifen verlaufen parallel zur Längsrichtung der Metallfolienbänder.

Fig. 1a zeigt ein glattes Metallfolienband (1) mit zwei parallelen beschichtungsfreien Streifen (2).

Fig. 1b zeigt ein gewelltes Metallfolienband (4), welches mit dem glatten Band von Fig. 1a zu einem spiralig aufgewickelten Formkörper verarbeitet werden kann. Die Wellung ist senkrecht zur Längsrichtung des Bandes ausgerichtet.

Fig. 1c zeigt ein gewelltes Metallfolienband (5) mit drei parallelen beschichtungsfreien Streifen (2). Die Wellung bildet mit der Längsrichtung des Bandes einen Winkel von kleiner als 90° . Dieses Band kann ohne Zwischenlage eines glatten Bandes im Zickzack zu einem Formkörper gefaltet werden.

Beispiel 2

Fig. 2 zeigt die erfindungsgemäße Herstellung eines spiralig aufgewickelten Formkörpers (6) aus einem glatten (1) und einem gewellten (4) Metallfolienband. Beide Bänder sind, wie in Fig. 1a und 1b gezeigt, mit einer Dispersionsbeschichtung versehen, die zwei parallele beschichtungsfreie Streifen aufweist.

Die Bänder werden der (in Fig. 2 nicht gezeigten) Wickelvorrichtung von gegenüberliegenden Seiten zugeführt und in Drehrichtung des gebogenen Pfeils aufgewickelt. Die Schweißenergie, symbolisiert durch die Pfeile 7 und 7', wird den beschichtungsfreien Streifen jeweils an zwei diametral gegenüberliegenden Punkten des Wickelkörpers (6) zugeführt, so daß jede Windung des Formkörpers mit der jeweils darunterliegenden Windung verschweißt wird.

Es resultiert ein Formkörper, bei dem jede Windung eines Bandes mit den beiden benachbarten Windungen des anderen Bandes verschweißt ist. Der so hergestellte Formkörper ist von sich aus stabil und benötigt kein einhüllendes Mantelrohr. Statt dessen besteht die Möglichkeit, das glatte Band länger auszuführen als das gewellte Band und abschließend einmal oder mehrmals um den Formkörper zu wickeln.

Fig. 3 zeigt die erfindungsgemäße Herstellung eines spiralig aufgewickelten Formkörpers (6) aus einem glatten (1) und einem gewellten (4) Metallfolienband. Beide Bänder sind, wie in Fig. 1a und 1b gezeigt, mit einer Dispersionsbeschichtung versehen, die zwei parallele beschichtungsfreie Streifen aufweist.

Die Bänder werden der (in Fig. 3 nicht gezeigten) Wickelvorrichtung, von der gleichen Seite zugeführt und in Drehrichtung des gebogenen Pfeils aufgewickelt. Das glatte und gewellte Metallfolienband werden an ihren beschichtungsfreien Streifen vor dem Aufwickeln durch Zufuhr von Schweißenergie (7) verschweißt.

Der resultierende Formkörper muß zur endgültigen Fixierung der Spiralforn in ein umhüllendes Mantelrohr eingeschoben oder nachträglich an seinen Stirnflächen verschweißt oder verlötet werden.

In den Beispielen 2 und 3 des erfindungsgemäßen Verfahrens kann das glatte Metallfolienband auch durch ein zweites gewelltes Metallfolienband ersetzt werden, welches eine andere Wellung als das erste gewellte Band aufweist.

Beispiel 4

Es wird ein im Zickzack gefalteter Formkörper (6), wie in Fig. 4 gezeigt, aus einem gewellten Metallfolienband (5) hergestellt.

Um zu verhindern, daß die Wellungen aufeinanderliegender Lagen des Bandes ineinander eingreifen und so die Bildung von Strömungskämen für das zu behandelnde Gas verhindern, ist die Wellung, wie in Fig. 1c gezeigt nicht senkrecht zur Längsrichtung des Folienbandes ausgerichtet, sondern ist gegenüber der Senkrechten geneigt.

Jede neue Lage der Zickzackfaltung wird mit der jeweils darunterliegenden Lage des Metallfolienbandes verschweißt.

Der Pfeil (7) symbolisiert die Zufuhr der Schweißenergie. Der Ort der Schweißung kann längs des Metallfolienbandes verschoben werden.

Es resultiert ein Formkörper mit rechteckigem Querschnitt, der in sich formstabil ist.

Beispiel 5

Es wird ein gestapelter Formkörper (6), wie in Fig. 5 gezeigt, aus abwechselnden Lagen unterschiedlich gewellter Metallfolienbänder (1) und (4) hergestellt. Jede neue Lage eines Metallfolienbandes wird mit der jeweils darunterliegenden verschweißt.

Es resultiert ein formstabiler Formkörper mit rechteckigem Querschnitt.

Beispiel 6

Es wird ein spiralig aufgewickelter Formkörper (6) analog zu Beispiel 2 hergestellt. Während des Aufwickelns werden an den Stellen der beschichtungsfreien Streifen Lotbänder (8) in den Formkörper mit eingewickelt und gleichzeitig durch Wärmezufuhr mittels Laserstrahlung (9) und (9') verlötet.

Beispiel 7

Die nach den Beispielen 2 bis 6 hergestellten Formkörper (6) werden nachträglich wie in Fig. 7 gezeigt

mittels elektrischem Widerstandsschweißen an den Stirnflächen weiter verstärkt. Hierzu wird der Formkörper, wie in der DE 29 46 685 C2 beschrieben, mit seinen Stirnflächen zwischen den Elektroden (10) und (11) eines elektrischen Widerstandsschweißgerätes eingespannt. Die untere Elektrode (11) ist mit Rillen versehen. Zum Verschweißen der unteren Stirnfläche des Formkörpers wird durch ihn für 2 bis 3 Sekunden ein Strom von 200–300 Ampere, je nach Querschnittsgröße des Formkörpers, geleitet. Dieser Vorgang wird unter Drehen des Formkörpers um seine Zylinderachse mehrmals wiederholt. Die zweite Stirnfläche des Formkörpers wird nach dem Wenden des Körpers analog verschweißt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines monolithischen Trägerkatalysators aus einem zylinderförmigen in axialer Richtung gasdurchlässigen Formkörper, wobei der Formkörper aus einem oder mehreren zuvor mit einer Dispersionsbeschichtung beschichteten glatten und/oder gewellten Metallfolienbändern gebildet wird, deren Längsausdehnung quer zur Zylinderachse liegt und die gegebenenfalls Schlitze, Lochungen und/oder Prägungen aufweisen und zur Bildung des Formkörpers gestapelt oder gefaltet und gegebenenfalls verschlungen oder spiralig aufgewickelt werden, dadurch gekennzeichnet, daß während und/oder nach der Bildung des Formkörpers die Metallfolienbänder mit mindestens einem benachbarten Metallfolienband beziehungsweise mit mindestens einer benachbarten Lage desselben Metallfolienbandes metallfögetechnisch verbunden werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper in ein Mantelrohr eingesetzt und mit diesem direkt oder unter Verwendung einer elastischen Lagerung aus Metall zum Ausgleich thermischer Dehnungen metallfögetechnisch verbunden wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Dispersionsbeschichtung des oder der Metallfolienbänder mit einem oder mehreren beschichtungsfreien Streifen parallel zur Längsrichtung der Bänder hergestellt werden, an denen die Bänder mit mindestens einem benachbarten Metallfolienband beziehungsweise mit mindestens einer benachbarten Lage desselben Metallfolienbandes während und/oder nach der Bildung des Formkörpers metallfögetechnisch verbunden werden.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper in ein Mantelrohr eingesetzt und mit diesem direkt oder unter Verwendung einer elastischen Lagerung aus Metall zum Ausgleich thermischer Dehnungen metallfögetechnisch verbunden wird.
5. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Herstellen des Formkörpers oder Befestigen des Formkörpers im Mantelrohr weitere katalytisch aktive Komponenten und/oder Promotoren durch Imprägnierung aufgebracht werden.
6. Verwendung des nach einem der Verfahren gemäß den Ansprüchen 1 bis 5 hergestellten Trägerkatalysators für Stoffumwandlungen insbesondere zur Abgasreinigung von stationären und instationären

ren Verbrennungskraftmaschinen.

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

45

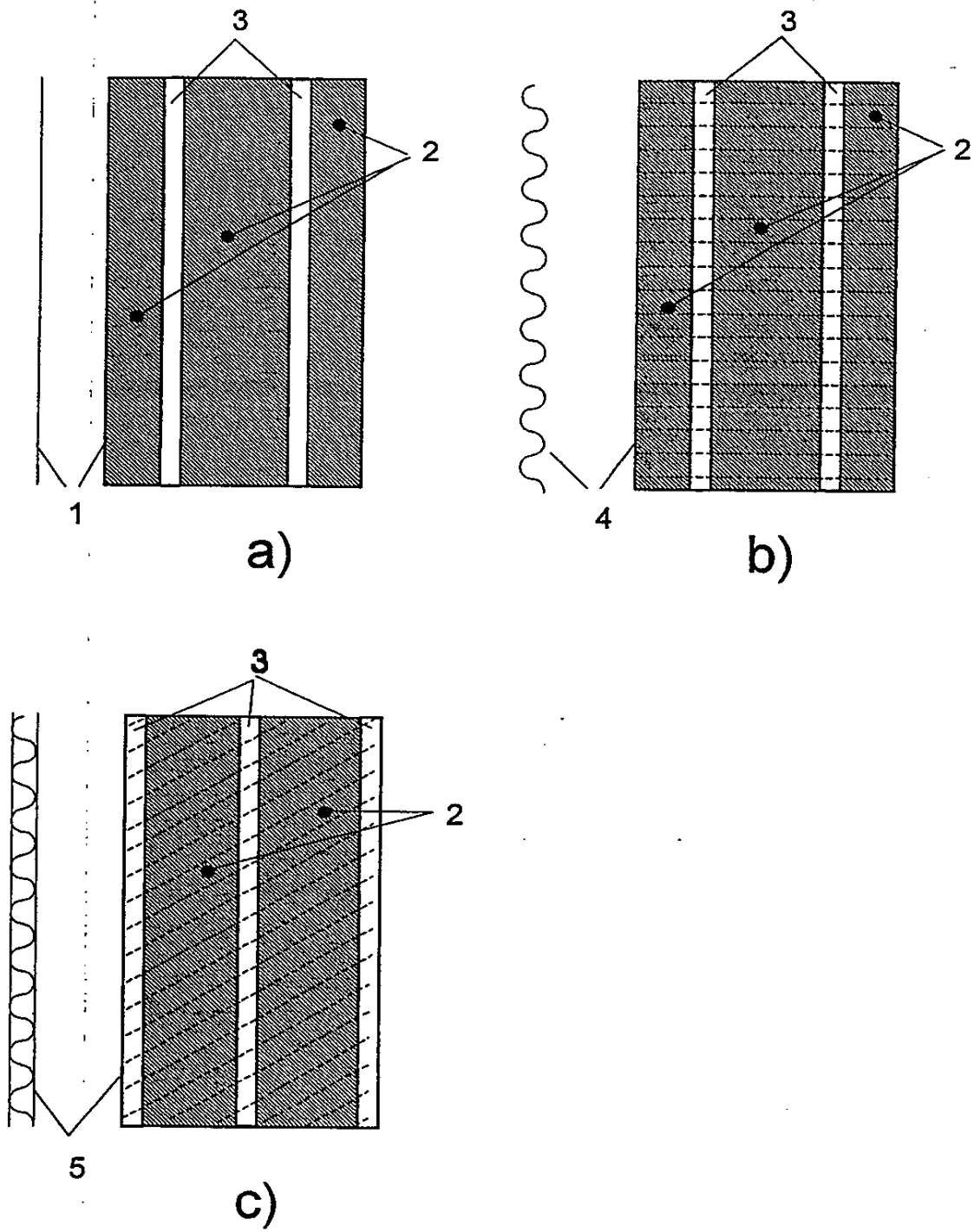
50

55

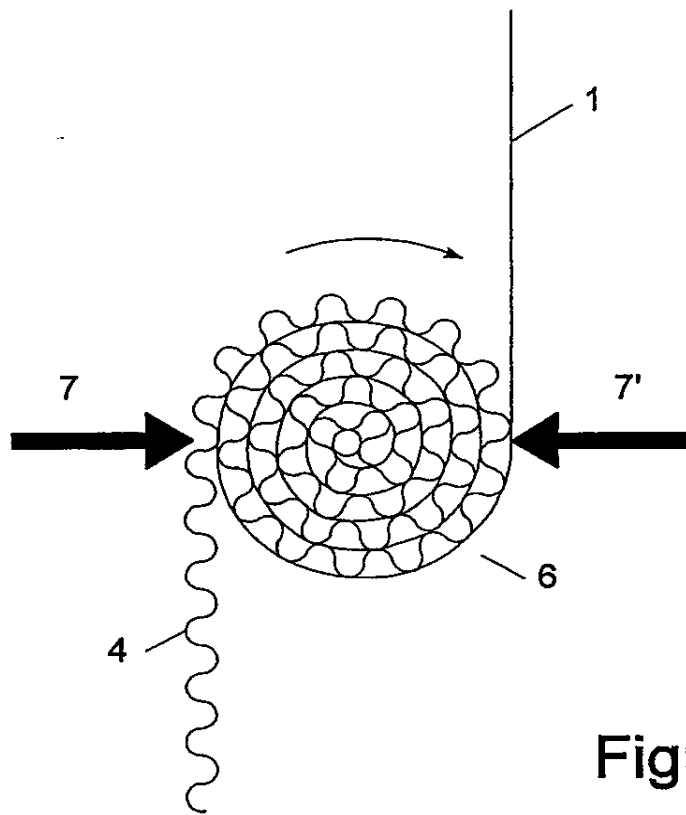
60

65

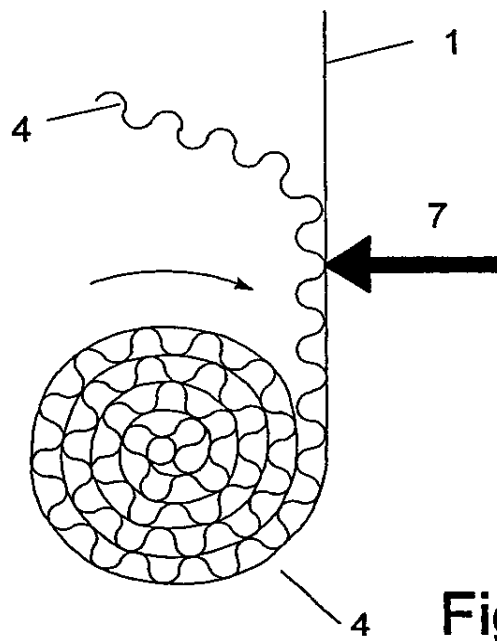
- Leerseite -



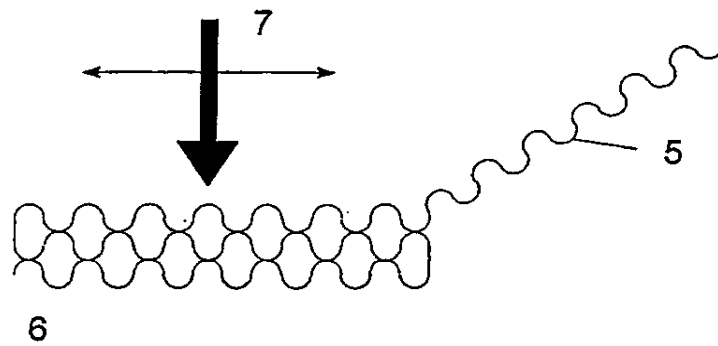
Figur 1



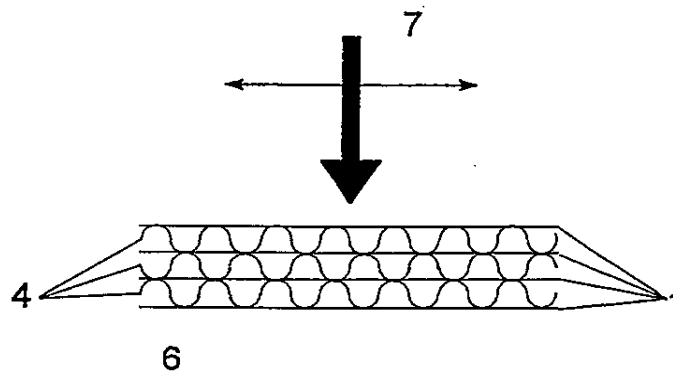
Figur 2



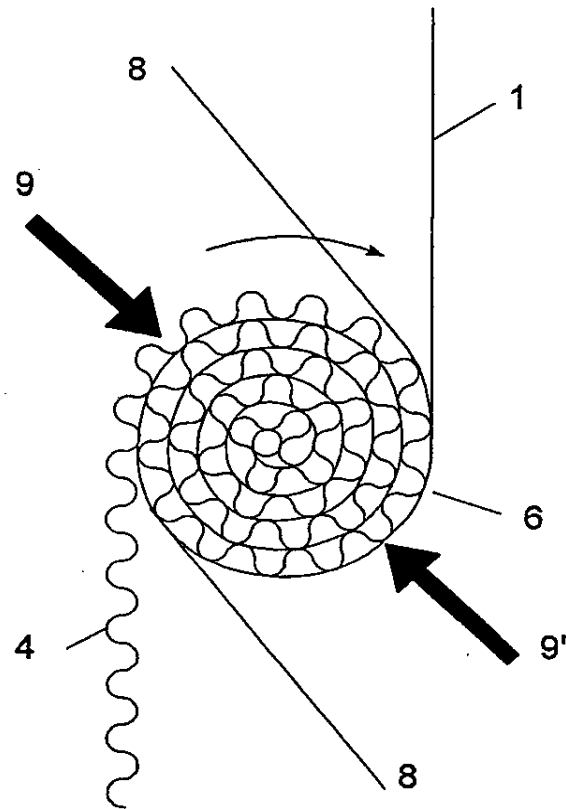
Figur 3



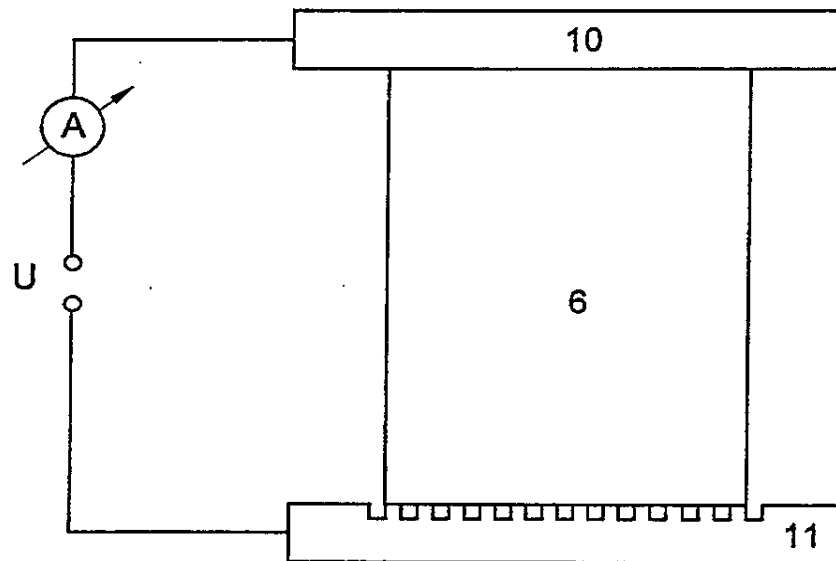
Figur 4



Figur 5



Figur 6



Figur 7